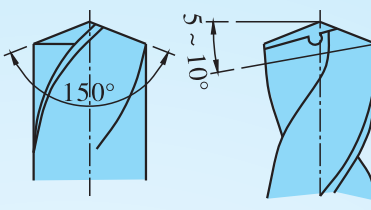
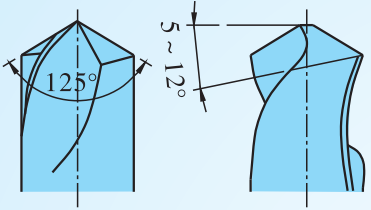
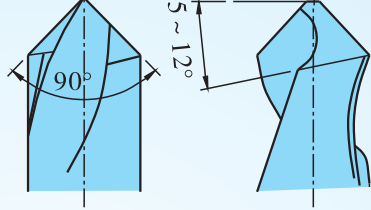
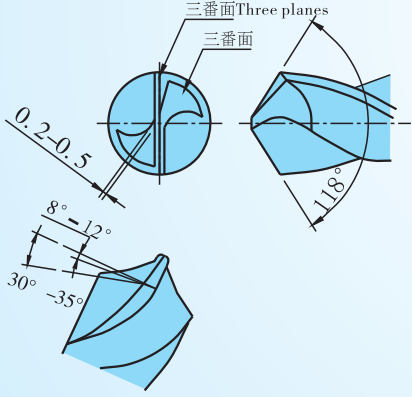
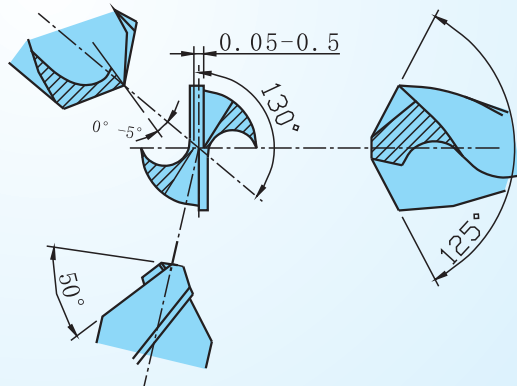

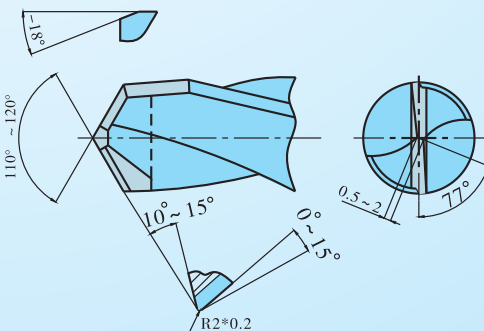
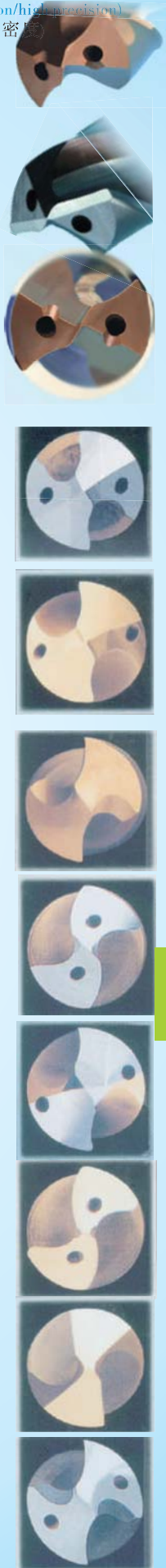
 <p>一般鑽孔之場合 General occasion for drilling holes 普通の穿孔の場合</p>	 <p>強靱刃鋼、硬質材料 Strengthened and toughness shear-steel, hard material 強靱な刃用鋼、硬質材料</p>
 <p>合金鋼、熱處理鋼、不銹鋼 Alloy steel, heat treatment steel, stainless steel 合金鋼、熱處理鋼、ステンレス・スチール</p> <p>①CNC用鑽頭 drill bit for CNC application CNC用ドリル</p>	 <p>鑄鐵、鋁 Cast iron, aluminum 鑄鉄、アルミニウム</p> <p>②高硬度用直柄鑽頭 Plain shank drill bit for high hardness application 高硬さ直柄ドリル</p>
 <p>先端角變化後之切刃形狀 Cutting-edge profile after point angle changes 先端角の変わった後の切刃の形状</p>	 <p>加工高錳鋼の群鑽 Masses drill for machining high manganese steel 高マンガン加工用集合ドリル</p>
 <p>即使同樣之螺旋角，先端角這118°之時刀口是直線，但135°為內圓形，90°為外圓形。 Even the same helix angle, when point angle is 118°, cutting-edge is straight line, but if 135° it is an internal cylinder, if 90°, it is a cylinder. 同じ螺旋角であっても、先端角が118°である場合、直線となり、135°、90°である場合、それぞれ内円形と外円形となる。</p>	



★亦可依圖依樣、要求成型精研磨加工。
We can also profile and precision grinding machining according to requirements of drawings, samples.
図面、サンプルまたは要求により成型したり、仕上げ研磨の加工を行ったりしてもいい